

墓碑墓穴采购安装项目生产方案

目 录

第一节 生产工艺流程	2
一、石料的采购	2
二、石料的加工	3
三、墓碑石块的加工	4
四、对墓碑表面进行雕刻	4
五、对产品进行成套安装并进行验收	9
第二节 生产计划安排	9
一、基本内容	9
二、作业流程	12
三、适用范围及目的	16
四、作业规范	16
五、处罚规定	18
第三节 生产管理措施	19
一、均衡生产、调度有序	19
二、原辅材料供应及时	20
三、纪律严明、考核严格	20
四、设备完好、运转正常	20
五、安全第一、消除隐患	21
六、堆放整齐、文明生产	21
七、做好原始记录	22

八、团结合作、协调一致22

第一节 生产工艺流程

一座看似简单的墓碑，其背后的制作加工技术和工艺都是不可忽视的，特别是对墓碑的石材生产加工。每一座豪华艺术墓碑，都用从天然石料经过多道生产加工制作而成。一般石材加工所需设备主要有块料切机、钻孔机械、磨机、其它小型辅助机械。墓碑加工过程如下：

一、石料的采购

一块成型的墓碑，原材料大部分都是花岗岩石材。而这些石材都需要去矿山开采，开采这些石材也是需要专业技工来完成。一般墓碑用的花岗岩石材主要有：山西黑、汉白玉、芝麻黑、芝麻白、罗源红，还有进口的印度红、英国棕等等。我公司有专门的采购部负责石料的采购工作。

二、石料的加工



1. 采购好石料用物流货运到工厂加工，通过金刚石圆盘大块料切机，根据墓碑的图纸尺寸，把墓碑需要的基本大部件的石材切好。

2. 把大块料的切机下来的石材，根据墓碑需要图纸的具体尺寸，用小切割机切好需要的墓碑小部件。这样整体一座墓碑的各个部件的大体需要的石料，都已切割完成。



通过石料的加工与切割后的石材，大体都是块状的、条状型。需要再用钻孔机械等其他设备加工不同曲率半径的圆弧、墓碑表面的沟槽、墓碑石端面的各种形状，使之轮廓基本成型。

三、墓碑石块的加工

1. 用手扶磨机将基本轮廓的石块进行磨削，然后再用手动的小型机械将其他小端面 and 曲面进行磨削，一块墓碑的基本形状基本固定了。



2. 用手扶水磨机将大的平面进行抛光，例如墓碑的主碑和盖板都是需要进行抛光。

四、对墓碑表面进行雕刻



一般墓碑为了外观的豪华气派，都会雕刻一些图案，也会雕刻浮雕，沉雕等。例如：龙柱、石狮子、大象、如意等等的造型。

雕刻方法：

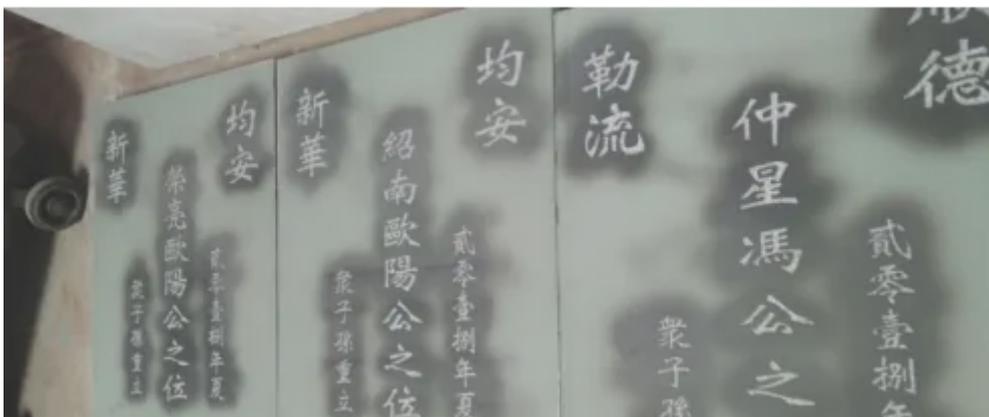
1. 传统的手工雕刻，这种加工方法是很原始的雕刻方式了，耗时长，产量低，但是品质和工艺比较细致精湛的。传统的手工雕刻要先用笔把要雕刻的纹饰图案以及文字写出来画出来，熟练的石匠师傅一天完成二百字左右的文字雕刻是没有问题的，总而言之这种雕刻方法雕刻出来的纹饰图案速度慢，且文字不够标准，对雕刻师傅的技术要求非常高，要很长时间才能入门，不过现在有这种技术的老师傅越来越少了，逐渐被机器所取代。



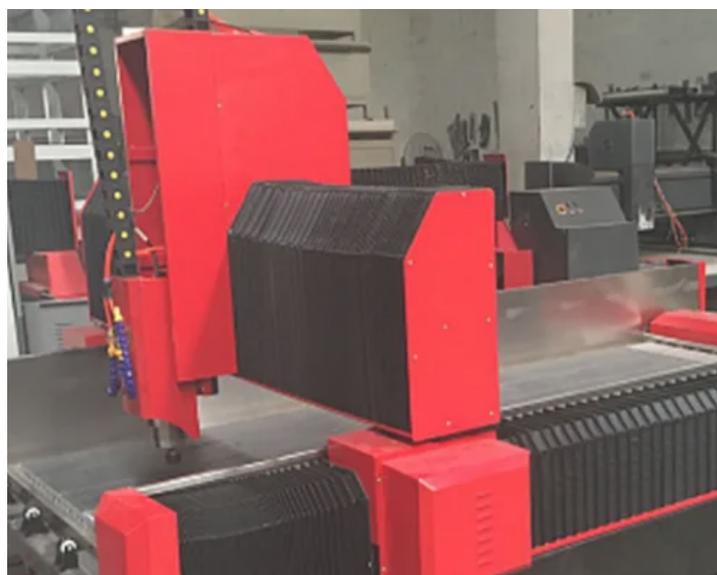
2. 除了用传统纯手工雕刻石碑，还有用电动工具刻字，带动金刚石磨头雕琢，比起纯手工能提高不少效率，这也是手工刻字的一种，只不过使用现代工具提高工效，石碑上刻字是不能出错的，一旦失误，会毁掉整个石材，所以手工刻字对刻字师傅的技能要求也是比较高的，这种刻字方法和雕刻工艺也是现在最常见、最合适的，出来的刻字深浅有度、活泼耐看。



3. 用大理石腐蚀液，腐蚀液的雕刻成本低，大批量雕刻速度快，产量较高，以盐酸为主的腐蚀混合液与大理石中的碳酸钙发还是能化学反应生成可溶性盐和沉淀物，然后用清水将其冲洗干净就可以腐蚀出雕刻效果。但是这个方法有一个缺点，就是局限性比较大，在大理石和汉白玉上（比较软的石材）雕刻，其他石材或者别的材质基本都雕刻不了，腐蚀的深度比较浅，有一毫米就算比较深的。腐蚀刻字多用于工业加工，铝、铜、不锈钢等金属材质，可以批量加工，图案文字可以做到很小，成本最低。

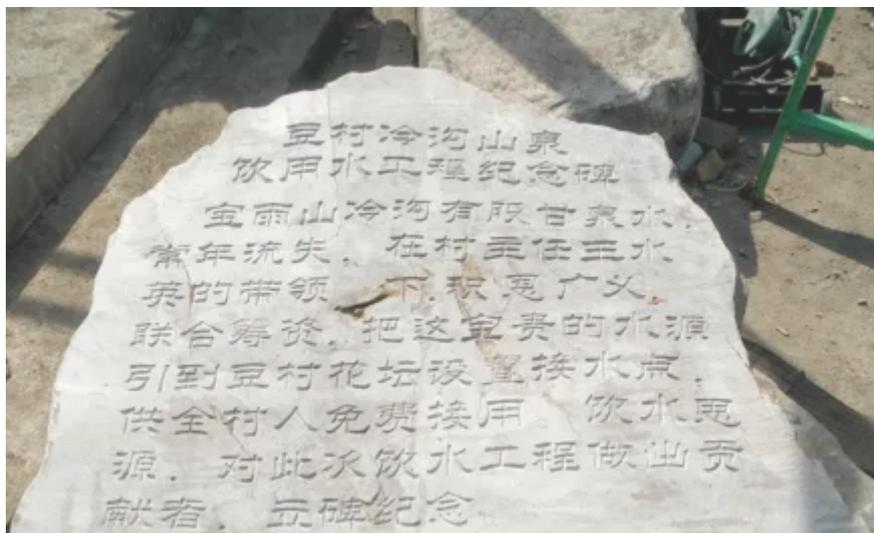


4. 小型移动式无尘喷砂雕刻机，喷砂雕刻成本低，速度快，雕刻一千个 2cm 规格的字成本也许仅需 10 元左右，刻一个字也只需耗费几秒钟，深浅可以自由控制调整，雕刻标准，操作简单，相对手工，数控雕刻机等雕刻方式来说，喷砂机刻完后上漆是非常方便，因为先用薄膜胶把非字体部分全部盖住了，这样刷漆或者喷漆就好，上完漆把胶带一撕就行。



5. 另外喷砂雕刻机可雕刻的材质也很广泛，适合大理石、花岗岩、青石、玉石、水晶、塑料、亚克力、玻璃、陶瓷、竹木、金属、瓷砖、背景墙等材料雕刻。刻字，图案，花边，阴雕，阳雕，牌匾，墓碑，功德碑，装修图案等等，不受材料大小，文字或图案大小及面积限制。各种字体，美术字、手写体、名人字画等统统可以雕刻。成本低，刻一千个两厘米小字雕刻成本十来元，速度快，刻一个 2 厘米小字只需 5—

8秒，雕刻标准：会电脑打字（或用手写）的朋友1小时就能学会。机器使用非常简单，插上220V电按下主机开关就能雕刻，手工和数控雕刻无法相比的。喷砂刻字缺点是软硬不均的石材，表面不光滑平整，不能粘上薄膜胶的石材，是无法雕刻的，笔画纤细的小字，雕刻细节不出来，雕刻深度都是平底，而且比起手工很浅，没有立体感，若想喷砂刻深，就会破坏字形笔画。



6. 电脑数控雕刻机，电脑数控雕刻是当前现在比较先进的一种雕刻方式。通过电脑生成雕刻程序控制雕刻机的刀具进行雕刻。数控雕刻机主要有三轴联动方式，不需要大量的人工操作，操作简单易懂快捷，对雕刻的石材表面的要求也没有喷砂刻字那么高，不需要平整没有误差，对于石材表面弯曲的，异形的雕刻有一定优势，雕刻比较标准，可以雕刻各种纹饰图案。但是，每一种方法都肯定有其优点也有缺点，这种雕刻方法的缺点就是对石碑的尺寸有要求，石碑的尺寸要小于雕刻机的尺寸，石材厚度不能超过雕刻机的行程，电

脑雕刻机的价格也非常贵，另外刻小字的话，会容易出现崩字边，刻字规矩就显得呆板，刀具相对比较贵，刻好后，上漆也比较麻烦，要么一笔一笔描字，要么全部描完后，抛光表面，再就是用电脑数控雕刻机要有较强电脑知识才行。



五、对产品进行成套安装并进行验收

由于墓碑都是分部件进行加工制作的，在所有部件都加工完成之后，要盘点所有加工部件，并且要进行成套安装并进行验收。如果那边有问题，需要修改的，要立马改正，以免货到客户那边出现问题。

第二节 生产计划安排

一、基本内容

据国际惯例，制造类企业的生产与运作计划一般来说可以分为三个层次：综合生产计划、主生产计划和物料需求计划。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/518042072110006064>